MANUAL DEL USUARIO MD6 *Página. 2*
MD6 USER'S MANUAL *Page 5*
MANUEL DE L'UTILISATEUR MD6 *Page 9*

Versión 1.0

ÍNDICE ESPAÑOL

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD 2
1.1 Información de seguridad 2
1.2 Precauciones de seguridad en el manejo 2
2. INTRODUCCIÓN 2
2.1 Características 2
2.2 Versiones 2
2.3 Descripción 3
3. INSPECCIÓN DE LA HERRAMIENTA 3
4. OPERATIVA DE FUNCIONAMIENTO 4
4.1 Realización de una compresión 4
5. MANTENIMIENTO 4
5.1 Mantenimiento diario 4
5.2 Mantenimiento periódico 4
6. REPARACIÓN 4
7. RECOMENDACIONES 4
8. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS 4
9. GARANTÍA 5

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Los símbolos anteriores se usan para llamar la atención de las instrucciones respecto a la seguridad personal. Prestar atención a estos símbolos: leer y seguir las instrucciones que las acompañan. Errores en el seguimiento de la información de seguridad pueden causar serias lesiones.

1.1 Información de seguridad

AVISO. La información facilitada en éste manual es esencial para el manejo, operación y mantenimiento de las herramientas de compresión MD6, MD66, MD68 y MD66GE1. El usuario debe leer, entender, seguir éstas instrucciones y todos los avisos y etiquetas de seguridad antes de trabajar con esta herramienta.
Utilizar solamente esta herramienta de acuerdo con las especificaciones de SBI. El uso de esta herramienta para otra aplicación diferente a la definida en este manual puede causar lesiones serias.
Cada empresario debe formar a sus empleados en el reconocimiento de las condiciones de trabajo no seguras y evitarlas, así como leyes y regulaciones aplicables a sus condiciones de trabajo para controlar o eliminar cualquier peligro u otras exposiciones a enfermedades o lesiones.
Las reglas más estrictas deben prevalecer, si existe algún conflicto como consecuencia del material contenido en este manual, reglas del usuario: el empleado o la compañía, las leyes o directrices de la industria pertinente.
Observar y seguir todas las otras reglas de seguridad y regulaciones para el trabajo.

1.2 Precauciones de seguridad en el manejo

AVISO

La herramienta no está aislada; no utilizar ni acercar a conductores con corriente. El uso de esta herramienta cerca de conductores con corriente puede provocar un choque eléctrico, causando lesiones severas o la muerte. No utilizar esta herramienta cerca de conductores con corriente sin la adecuada protección aislante del operario y del ambiente.

Peligro de aplastamiento. Mantener todas las partes del cuerpo alejadas de las partes móviles de la herramienta durante la operación.

No tratar de alcanzar lugares alejados durante la utilización de la herramienta. La pérdida de equilibrio puede causar lesiones severas o la muerte. Moverse cerca del área de trabajo y asegurar de forma adecuada sus operaciones así como el trabajo. Mantenerse siempre cerca de una base de apoyo y mantener el equilibrio.

Utilizar los equipos de protección individual para el manejo, operación y reparación de esta herramienta tal cómo: zapatillas de seguridad, casco duro, protección auditiva, visual y guantes.
La seguridad es responsabilidad de todos.

2. INTRODUCCIÓN

La herramienta de compresión manual MD6 dispone de gargantas permanentes (tipo BG y D3) para matrices. Con la instalación de un conjunto intercambiable de matrices tipo “W” la herramienta comprime terminales y manguitos tubulares, terminales soldados, conectores de derivación de Cu y Al y terminales a compresión circunferencial de Al.
Ciertas versiones de la MD6 están disponibles para aplicaciones de instalación específicas, la operación de compresión se realiza de forma manual en todas ellas desarrollando una fuerza de 40 kN.

2.1 Características

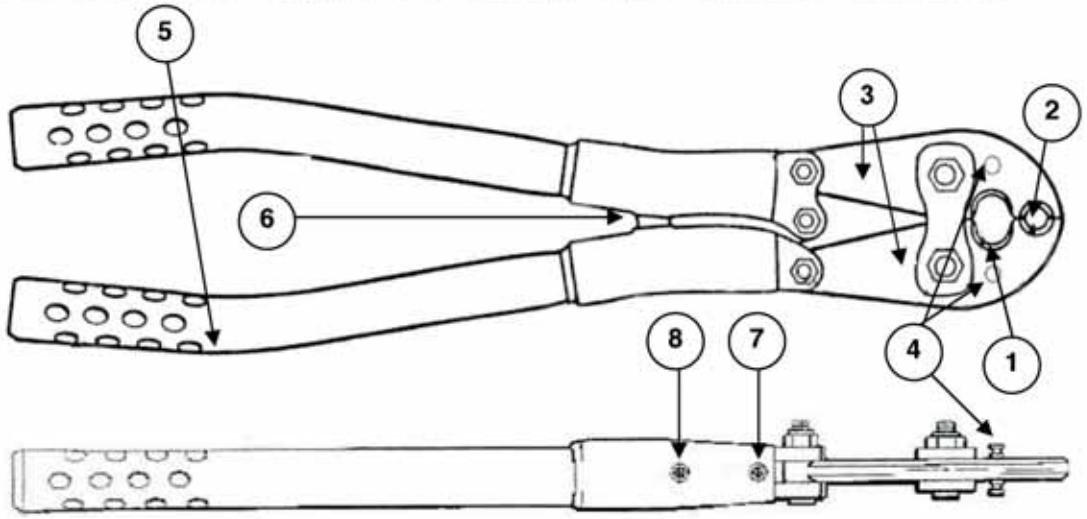
- Compresión manual; los conectores se comprimen debido a la presión que ejercen las mordazas de acero.
- Rápida y sencilla operación de inserción/cambio de matrices.
- Los muelles de sujeción fijan de forma segura las matrices en la herramienta.
- Facilidad de ajustamiento de la herramienta.
- La mordaza “D3” aloja toda la gama de matrices “W”.
- Gran vida útil y facilidad de manejo gracias al diseño de los mangos.

2.2 Versiones

- MD6; Herramienta estándar suministrada con matriz tipo “BG” y “D3”
- MD66; Variación de la MD6 suministrada con matriz tipo “D3”.
- MD68; Variación de la MD6 suministrada con matrices tipo “O” y “D3”
- MD66GE1; Variación de la MD6 suministrada con matriz tipo “D3” y mangos cortos.

2.3 Descripción

Nota: El ejemplo corresponde a la MD6, también es válido para las herramientas MD66 y MD68.



1.- Garganta permanente tipo D3
2.- Garganta permanente tipo BG
3.- Mordazas de acero de alta resistencia
4.- Tornillos para fijación de las matrices
5.- Mangos ergonómicos de madera
6.- Junta de presión de stop de los mangos
7.- Tornillo de ajuste
8.- Tornillo de bloqueo

3. INSPECCIÓN DE LA HERRAMIENTA

Las herramientas deben ser revisadas periódicamente para su correcto funcionamiento. Tal como sucede en todas las herramientas, estas se desgastan con el paso del tiempo. Este desgaste debe corregirse reajustando la MD6 tal y como se describe a continuación:

1. Desinstalar cualquier matriz insertada en la herramienta y asegurarse que las extremidades de la mordaza estén libres de suciedad.
2. Abrir y cerrar los mangos de la herramienta hasta que las extremidades de la mordaza se toquen. NO CERRAR LOS MANGOS COMPLETAMENTE.
3. Comprobar que las marcas de índice (color rojo) están correctamente alineadas.
4. En caso que no estén correctamente ajustadas aflojar el tornillo de bloqueo utilizando una llave hallen, después girar el tornillo de ajuste en sentido horario u anti-horario según convenga hasta que las líneas de marca queden ajustadas.
5. Finalmente apretar el tornillo de bloqueo; La herramienta esta ahora correctamente ajustada y lista para ser utilizada.

Marcas de índice de color Rojo (Ver imágenes inferiores)

Alineación correcta

Alineación incorrecta

4. OPERATIVA DE FUNCIONAMIENTO

Se recomienda utilizar solamente las matrices de compresión y accesorios fabricados por SBI, en caso contrario implicará la pérdida de la garantía.

4.1 Realización de una compresión

Seguir los pasos siguientes:

1. Seleccionar las matrices adecuadas para el conector a comprimir.
2. Instalar las matrices en las mordazas asegurándose de que encajan perfectamente y que están sujetas por el muelle de seguridad.
3. Es aconsejable sujetar la herramienta desde la posición final de los mangos para prevenir de la fatiga los brazos y manos.
4. Insertar el conductor en el conector y alinear la herramienta y matriz con el conductor, abriendo los mangos.
5. Realizar la compresión cerrando los mangos hasta que la junta de presión se bloquea. Normalmente, oirá un chasquido “Pop” una vez realizada la compresión.
6. Continuar comprimiendo hasta realizar el número de compresiones requeridas.

5. MANTENIMIENTO

5.1 Mantenimiento diario

- Prevenir la herramienta de ambientes húmedos.
- Verificar que todas las piezas están correctamente fijadas.
- Un mantenimiento normal alarga la vida útil de las herramientas mecánicas manuales.
- Asegurase de que todas las piezas en movimiento están recubiertas con una fina capa de aceite.
- Cuando no se utilice la herramienta almacenarla en un lugar limpio y seco.

5.2 Mantenimiento periódico

- Limpiar la herramienta con una solución desengrasante cuidando de no atacar la pintura ni el plástico.
- Inspeccionar el conjunto matriz y punzón buscando particularmente zonas gastadas o rotas.

6. REPARACIÓN

ATENCIÓN

No ajustar o reparar la herramienta. Reparar una herramienta puede causar lesiones personales.

La información de reparación está proporcionada solamente para personal cualificado. Recomendamos no intentar reparar ninguna herramienta por personal no autorizado. La reparación de la herramienta por parte de personal no cualificado repercutirá en la pérdida de la garantía y puede provocar lesiones personales importantes.

7. RECOMENDACIONES

- Se recomienda desmontar la herramienta en una superficie seca y limpia. Algunas partes/piezas pueden caer durante el proceso de desmontaje, para prevenir pérdidas de piezas o lesiones es recomendable mantener la herramienta tan cerca de la superficie de trabajo como sea posible.
- Inspeccionar todas las partes y piezas desmontadas de la herramienta así como las partes de unión que no son desmontadas. Reemplazar cualquier parte y pieza que parezca estar dañada.
- Limpiar la grasa y aceite de todas las partes (cuidando de proteger los ojos), después secar cuidadosamente. No exponer arandelas u otros componentes a agentes de limpieza durante largos períodos de tiempo.
- Inspeccionar todas las partes y piezas que se van a montar (signos de fisuras, roturas, etc.). No instalar ninguna parte o pieza que esté dañada.

8. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Características técnicas MD6	
Fuerza	40 kN
Longitud	645 mm
Peso	2.7 Kg.

Terminales/manguitos	Compresión	Sección (mm^2)
Terminales y manguitos tubulares YAV – YSV – YSM – YCA - YCS Terminales soldados BY		10 – 95 / 10 – 120 / 6 – 95
Conectores derivación de Cu / Al		6 – 95 / 10 – 120 Cu / Al
Terminal a compresión circunferencial de Al		10 - 95

9. GARANTÍA

Las herramientas MD6, MD66, MD68 y MD66GE1 están garantizadas contra posibles defectos de material y de fabricación por el período de un (1) año desde la fecha de su compra. Tales defectos que aparecieran en el plazo de doce (12) meses, se repararán o repondrán libres de cargo; siempre que la herramienta no se haya utilizado en aplicaciones inadecuadas o reparaciones fuera de nuestros Servicios de Asistencia Técnica.
Transcurriendo el año, la herramienta será reparada en fábrica por orden y cuenta del Comprador.
Se requiere junto con la prensa embalada, una nota breve indicando los fallos encontrados y la orden de compra cubriendo la reparación de la herramienta. Toda herramienta MD6, MD66, MD68 y MD66GE1 reconstruida en fábrica, lleva una nueva garantía de seis (6) meses, a partir de la fecha de salida (fábrica) de la herramienta reparada.

GUIDE ENGLISH

1. SAFETY INFORMATION 5
1.1 Safety first 5
1.2 Operating safety precautions 6
2. INTRODUCTION 6
2.1 Characteristics 6
2.2 Versions 6
2.3 Description 6
3. TOOL INSPECTION 7
4. TOOL OPERATION PROCEDURE 7
4.1 Crimping process 7
5. MAINTENANCE 7
5.1 Daily maintenance 7
5.2 Periodic maintenance 7
6. SERVICE 8
7. GENERAL GUIDELINES 8
8. TECHNICAL FEATURES 8
9. GUARANTEE 8

1. SAFETY INFORMATION

The above symbols are used to call your attention to instructions concerning your personal safety. Look for these symbols; read and follow the instructions that accompany them. Failure to follow the safety information provided can lead to serious personal injury.

1.1 Safety first

The information provided in this manual is essential for the safe handling, operation, and maintenance of the MD6, MD66, MD68 and MD66GE1. The operator must read, understand, and follow these instructions and ALL safety warnings and labels before operating these tools.
Only use these tools in accordance with the SBI's specifications. Other use of these tools may lead to serious personal injury.
Each employer shall instruct each employee and user in the recognition and avoidance of unsafe working conditions and the laws and regulations applicable to his/her work environment to control or eliminate any hazards or other exposure to illness or injury.
If a conflict arises between the material contained in this manual, rules of the user, his/her employer or company, and legal or industry guidelines the more stringent rules take precedence and must be followed.
Observe and follow all other safety rules and regulations for the job.

1.2 Operating safety precautions

⚠ WARNING

Tools are NOT insulated for use on or near energized conductors. Use of these tools near energized conductors may lead to electrical shock, causing severe injury or death. Do NOT use these tools near energized conductors without adequately insulating operator and surroundings.

Pinch point hazard. Keep all body parts away from moving parts of the tool during operation.

Do NOT over-reach while operating this tool. Loss of balance can cause serious personal injury or death. Move closer to work area and securely support yourself and your work. ALWAYS keep proper footing and balance.

Use all appropriate personal safety equipment when handling, operating, and servicing this tool such as: safety shoes, hard hat, eye and ear protection, work gloves, and sleeves.
Safety is everyone's responsibility.

2. INTRODUCTION

The MD6 hand operated crimping tool has permanent grooves type BG and D3 for dies. With the installation of an interchangeable single die set type "W" the tool crimps tubular terminals and splices, soldered terminals, Cu and Al tap connectors and circumferential crimping terminals of Al.
Certain versions are available for specific installation applications; the crimping process is a manual operation delivering a 40 kN of force.

2.1 Characteristics

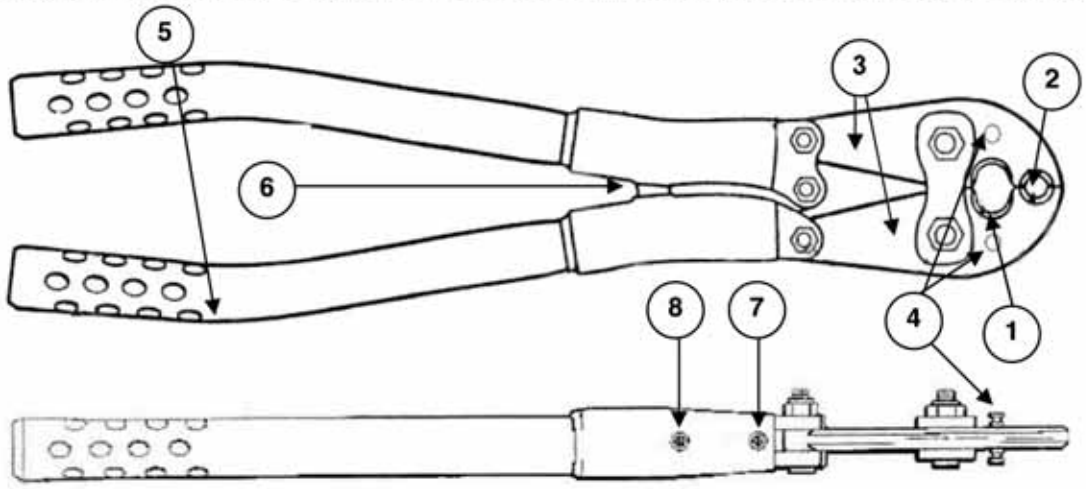
- Manual crimping; proper crimps are assured with butting steel jaws.
- Fast, easy, one-hand die insertion.
- No lost dies with spring loaded positive lock die retainer buttons.
- Easy tool adjustment.
- The "D3" groove accommodates the complete line of type "W" die inserts.
- Long life expectancy and user friendly thanks to its handles.

2.2 Versions

- MD6: standard tool supplied with dies type "BG" and "D3"
- MD66: Variation of the MD6 supplied with dies type "D3"
- MD68: Variation of the MD6 supplied with dies type "O" and "D3"
- MD66GE1: Variation of the MD6 supplied with dies type "D3" and short handles.

2.3 Description

Note: The following example corresponds to the MD6 tool, but it is also valid for the MD66 and MD68.



1.- Permanent D3 die groove
2.- Permanent BG die groove
3.- High strength forged steel jaws
4.- Spring bolts positive die lock retainer
5.- Ergonomic wooden handles
6.- Handle butt stops
7.- Adjusting set screw
8.- Locking set screw

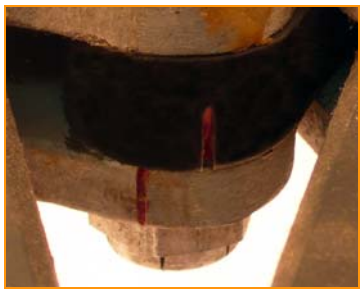
3. TOOL INSPECTION

Tools should be checked periodically for correct adjustment. As with any tool, a slight amount of wear may occur over time. This wear may be corrected by readjusting the MD6 type tool(s) as follows:

1. Remove any die inserts from the tool and make sure the jaw tips are free of dirt, etc.
2. Open tool and close handles until jaw tips just touch. DO NOT CLOSE HANDLES COMPLETELY!
3. Check that the index marks (red color) are correctly aligned.
4. If they do not line up, loosen the locking set screw using an Allen key, then turn the adjustment screw clockwise or counter-clockwise until the marks line up.
5. Tighten the locking set screw securely; your tool is now properly adjusted and ready for use.

Index marks in red color
(See images below)

Correctly adjusted



Incorrectly adjust

4. TOOL OPERATION PROCEDURE

Only crimp dies and accessories designed and manufactured by SBI are recommended for use with MD6 tools and the corresponding versions, use on non-conforming products will void the warranty.

4.1 Crimping process

Follow the next steps:

1. Select the proper dies for the connector to be crimped.
2. Install dies in jaws making certain that they are properly secured by the spring loaded, positive lock die buttons.
3. To help minimize hand and arm fatigue and perceived handle force during use it is recommended to hold the tool with your hands at the end of the handles.
4. Insert conductor into the connector and align the tool and die on the connector, opening the handles.
5. Operate the tool by closing, and allowing, the handle butt/stop block to touch. Normally a “pop” will be heard as the tool goes over center after the crimp is made.
6. Continue crimping the connector until the correct numbers of crimps have been completed.

5. MAINTENANCE

5.1 Daily maintenance

- Keep away the tool from humidity environments.
- Check that all pieces are correctly fixed.
- A normal maintenance prolongs the life of the hand operated tool.
- Assure that all movement pieces of the tool are recovered with a thin layer of oil.
- Place the tool in a dry and clean environment when the tool is not being used.

5.2 Periodic maintenance

- Clean the tool taking care with the plastic and the paint.
- Inspect the die and nest in order to look for wear away and broken zones of the tool.

6. SERVICE

WARNING

NEVER service or adjust a tool. Servicing a tool may result in personal injury.

Service information is provided only for experienced tool technicians. We do not recommend that you attempt to service or repair any tool yourself. Tool servicing by unqualified personnel will void the warranty and may lead to serious personal injury.

7. GENERAL GUIDELINES

- Disassembly should be done on a flat, clean surface. Some parts may fall free during disassembly. To prevent part loss or damage, keep the tool as close to the working surface as possible.
- Inspect all parts as they are disassembled and their mating parts in the tool that are not removed for signs of damage, wear, cracks, etc. Replace any parts which appear to be damaged.
- When disassembling the tool for service, it is recommended that O-rings, back-up rings and gaskets be replaced.
- Clean grease and oil from all parts (taking care to protect your eyes), then dry thoroughly. Do not expose O-rings or other packing components to cleaning agents for long periods of time.
- Inspect all parts as they are assembled for signs of damage, wear, cracks, etc. Do not install any parts which appear to be damaged.

8. TECHNICAL FEATURES

MD6 Technical features	
Strength	40 kN
Length	645 mm
Weight	2.7 kg

Terminals/Splices	Crimping	Section (mm^2)
Tubular Terminals and splices YAV – YSV – YSM – YCA - YCS Soldered terminals BY		10 – 95 / 10 – 120 / 6 – 95
Tap Connectors Cu / Al		6 – 95 / 10 – 120 Cu / Al
Circumferential crimping terminal of Al		10 - 95

9. GUARANTEE

The MD6, MD66, MD68 and MD66GE1 tools are guaranteed free of defects in material and workmanship for a period of one (1) year from the date of purchase. Any defects that show up within one year will be repaired or replaced free of charge. As long as the tool has been used accordingly to the instructions of the supplier. After one year the units will be repaired in the factory and billed to the customer.
Together with the unit for repair, a repair order and a short description of the failure is required. AII MD6, MD66, MD68 and MD66GE1 tools re-constructed in the factory carry a new guarantee of six (6) months as from the date of leaving the factory.

TABLE DE MATIÈRES FRANÇAIS

1. SÉCURITÉ 9
   1.1 La sécurité d'abord 9
   1.2 Précautions d'utilisation 9
2. INTRODUCTION 10
   2.1 Caractéristiques techniques 10
   2.2 Versions 10
   2.3 Description 10
3. INSPECTION DE L'OUTIL 10
4. INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT 11
   4.1 Réalisation d'une compression 11
5. ENTRETIEN 11
   5.1 Entretien quotidien 11
   5.2 Entretien périodique 11
6. RÉPARATION 11
7. RECOMMANDATIONS 12
8. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 12
9. GARANTIE 12

1. SÉCURITÉ

Les symboles ci avant sont utilisés pour attirer votre attention sur les instructions concernant votre sécurité personnelle. Recherchez ces symboles, lisez et suivez les instructions qui les accompagnent. L'omission de ces instructions qui vous sont fournies, concernant votre sécurité peut entraîner des blessures graves.

1.1 La sécurité d'abord

⚠ Les renseignements fournis dans ce manuel sont essentiels à la manipulation, à l'utilisation et à l'entretien en toute sécurité des outils MD6, MD66, MD68 et MD66GE1. L'utilisateur doit lire, comprendre et suivre ces instructions et TOUTES les mises en garde et les étiquettes concernant la sécurité avant d'utiliser ces outils.

Utilisez uniquement ces outils en suivant les indications de SBI. Tout autre usage de ces outils peut entraîner des blessures graves. Chaque employeur indiquera à chaque employé comment reconnaître et éviter les conditions de travail dangereuses et lui fera prendre connaissance des lois et des règlements qui s'appliquent à son milieu de travail afin de contrôler ou d'éliminer tout danger ou autre exposition aux maladies ou aux blessures. Si un conflit apparaît entre les consignes contenues dans ce manuel, les règles définies par l'utilisateur, son employeur ou son entreprise et des directives règlementaires ou des directives dictées par l'industrie, les règles les plus strictes ont la priorité et doivent être respectées. Suivez toutes les autres règles et règlements de sécurité et recommandations en vigueur pour la tâche assignée. La sécurité est de la responsabilité de tous.

1.2 Précautions d'utilisation

⚠ AVERTISSEMENT

Les outils ne sont PAS isolés à des fins d'utilisation sur ou à proximité de conducteurs sous tension. L'utilisation de ces outils à proximité de conducteurs sous tension peut provoquer des chocs électriques et causer des blessures graves ou la mort.

Danger lié aux mouvements. Maintenez toute partie du corps éloignée des pièces en mouvement de l'appareil.

NE PAS travailler à une distance excessive quand on utilise cet outil. Une perte d'équilibre peut causer des blessures graves ou la mort. Rapprochez-vous de la zone de travail et assurez des appuis sûrs pour vous et votre tâche. TOUJOURS poser les pieds de manière stable et garder l'équilibre.

Utilisez tous les équipements de protection individuelle adaptés quand vous manipulez, utilisez et entretenez cet outil: chaussures de sécurité, casque, protection des yeux et des oreilles, gants de travail et manches.

Pour assurer une utilisation sécuritaire de cet outil, maintenez toutes les étiquettes de sécurité propres et lisibles. Remplacez-les par des étiquettes neuves quand cela s'avère nécessaire.

2. INTRODUCTION

L'outil de compression manuel MD6 dispose de gorges permanentes (type BG et D3) pour matrices. Avec l'installation d'un ensemble interchangeable de matrices type "W", l'outil comprime les cosses et les manchons tubulaires, les cosses roulées, les connecteurs de dérivation en Cu et Al et les cosses à compression circonférentielle d'Al.
Certaines versions du MD6 sont disponibles pour les applications à des installations spécifiques, l'opération se réalise manuellement et développe une force de 40 kN.

2.1 Caractéristiques techniques

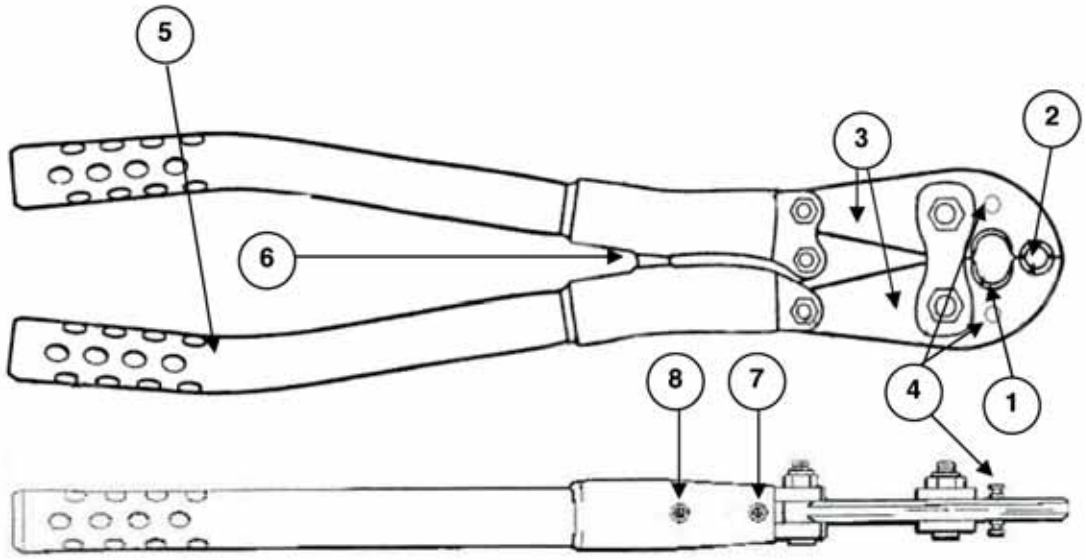
- Compression manuelle; les connecteurs se compriment grâce à la pression qu'exercent les mâchoires d'acier.
- Rapide et intuitive opération d'insertion/changement des matrices.
- Les ressorts de serrage fixent de manière sûre les matrices dans l'outil.
- Facilité d'ajustement de l'outil.
- La gorge "D3" est adaptée à toute la gamme de matrices "W".
- Grande durée de vie et facilité de prise en main grâce aux manches ergonomiques.

2.2 Versions

- MD6; Outil standard livré avec matrices type "BG" et "D3"
- MD66; Variante de la MD6 livrée avec matrice type "D3".
- MD68; Variante de la MD6 livrée avec matrices type "O" y "D3"
- MD66GE1; Variante de la MD6 livrée avec matrice type "D3" et manches courts

2.3 Description

Note: l'exemple ci-dessous correspond a la MD6 mais reste valide pour les outils MD66 et MD68.



1.- Gorge permanente de type D3
2.- Gorge permanente de type BG
3.- Mâchoires en acier de haute résistance.
4.- Vis de fixation des matrices
5.- Manches ergonomiques en bois
6.- Butée d'arrêt des manches
7.- Vis d'ajustement
8.- Vis de blocage

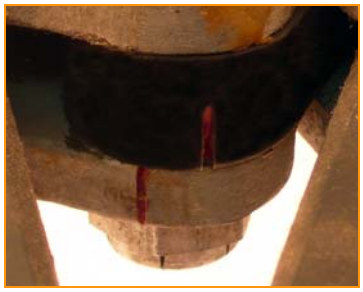
3. INSPECTION DE L'OUTIL

Les outils doivent être contrôlés périodiquement pour assurer leur bon fonctionnement. Comme sur tous ces types d'outils, des dégradations apparaissent par l'usure et l'effet du temps. Ces dégradations peuvent être corrigées en réajustant la MD6 de la manière suivante :

1. Désinstaller toutes les matrices insérées dans l'outil et s'assurer que les extrémités des mâchoires soient propres.
2. Ouvrir et fermer les manches de l'outil jusqu'à ce que les extrémités des mâchoires se touchent. NE PAS FERMER LES MANCHES TOTALEMENT.
3. Vérifier que les marques repères (couleur rouge) soient alignées.
4. Dans le cas où les repères sont incorrects, desserrer la vis de blocage en utilisant une clé Allen, ensuite tourner la vis d'ajustement dans le sens horaire ou antihoraire selon la convenance jusqu'à ce que les repères soient alignées.
5. Enfin serrer la vis de blocage. L'outil est maintenant correctement réglé et prêt à être utilisé.

Marques repères de couleur rouge
(Voir images ci-dessous)

Alignement correct



Alignement incorrect

4. INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Il est recommandé d'utiliser seulement les matrices de compression et accessoires fabriqués par SBI, le cas contraire impliquera la perte de la garantie.

4.1 Réalisation d'une compression

Suivre les pas suivants:

1. Sélectionner les matrices adéquates pour le connecteur à comprimer.
2. Installer les matrices dans les mâchoires en veillant qu'elles soient parfaitement en place et qu'elles soient bloquées par le ressort de sécurité.
3. Il est conseillé de manipuler l'outil depuis l'extrémité des manches pour prévenir la fatigue des bras et des mains.
4. Insérer le conducteur dans le connecteur et positionner l'outil et les matrices avec le conducteur, en ouvrant les manches.
5. Réaliser la compression en fermant les manches jusqu'à ce que la butée de pression se bloque. Normalement, un claquement "Pop" doit s'entendre une fois la compression terminée.
6. Répéter les actions jusqu'à la réalisation du nombre de compression nécessaire.

5. ENTRETIEN

5.1 Entretien quotidien

- Maintenir l'outil hors des zones humides.
- Vérifier que toutes les pièces sont correctement fixées.
- Un entretien normal augmente la durée de vie des outils mécaniques manuels.
- S'assurer que toutes les pièces mobiles sont recouvertes d'une fine couche d'huile.
- Après utilisation, conserver l'outil en lieu propre et sec

5.2 Entretien périodique

- Nettoyer l'outil avec une solution dégraissante en veillant à ne pas abîmer ni la peinture ni le plastique.
- Contrôler l'ensemble matrice et poinçon en cherchant particulièrement les zones abîmées ou cassées.

6. RÉPARATION

AVERTISSEMENT

Ne pas réparer ou régler l'outil. Réparer un outil peut causer des dommages personnels.

Cette information de réparation est fournie seulement pour le personnel qualifié. Nous recommandons ne pas laissez réparer l'outil par du personnel non autorisé. La réparation de l'outil par du personnel non qualifié aura pour conséquence la perte de la garantie et peut provoquer des lésions personnelles importantes.

7. RECOMMANDATIONS

- Il est recommandé de démonter l'outil sur une surface propre et sèche. Certains composants peuvent tomber pendant le démontage, pour éviter la perte de pièces ou des accidents il est recommandé de maintenir l'outil le plus près possible de la surface de travail.
- Vérifier toutes les parties et composants démontables de l'outil ainsi que les parties d'union non démontables. Remplacer tous les composants ou pièces qui paraissent abîmés.
- Il est recommandé de remplacer les rondelles et joints quand l'outil est démonté pour réparation.
- Nettoyer la graisse et huiles de toutes les pièces (en se protégeant les yeux), ensuite sécher avec attention. Ne pas laisser en contact de produits de nettoyage pendant de longues périodes.
- Vérifier tous les composants et les pièces qui seront remontés (signes de fissures, ruptures, etc.). Ne remonter aucune pièce abîmée.

8. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques techniques MD6	
Force	40 kN
Longueur	645 mm
Poids	2.7 kg

Cosses/Manchons	Compression	Section (mm^2)
Cosses et manchons tubulaires YAV – YSV – YSM – YCA - YCS Cosses roulées BY		10 – 95 / 10 – 120 / 6 – 95
Connecteur de dérivation en Cu / Al		6 – 95 / 10 - 120
Cosses à compression circonférentielle en Al		10 - 95

9. GARANTIE

Les presses MD6, MD66, MD68 et MD66GE1 sont garanties contre tout défaut de fabrication, pour une période d'un an à partir de la date d'achat. Tout défaut qui pourrait se manifester pendant ces 12 mois, sera réparé à la charge du fournisseur à condition que la presse ait été manipulée correctement suivant les instructions du fournisseur. Après la première année, la presse sera réparée en usine à la charge du client. Joindre à la presse à réparer une note indiquant les défauts et la commande de réparation. Toute presse MD6, MD66, MD68 et MD66GE1 réparée en usine, fait l'objet d'une nouvelle garantie de 6 mois à partir de la date d'expédition de la presse réparée.